

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)

AK



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(19)

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 057 839

A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 82100430.6

(51) Int.Cl.³: C 08 L 75/04

(22) Anmeldetag: 22.01.82

C 08 G 18/08, C 08 G 18/42
C 08 G 18/48, C 08 J 3/02
B 01 J 13/00, A 01 N 25/18
A 61 K 7/32, A 61 K 7/40
B 27 K 3/14, B 29 C 1/02

(30) Priorität: 03.02.81 DE 3103499
03.02.81 DE 3103500(71) Anmelder: BAYER AG
Zentralbereich Patente, Marken und Lizizenzen
D-5090 Leverkusen 1, Bayerwerk(DE)(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
18.08.82 Patentblatt 82/33(72) Erfinder: Schäpel, Dietmar, Dr.,
Johanniterstrasse 15
D-5000 Köln 80(DE)(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

(54) Gegebenenfalls wirkstoffhaltige Gelmassen auf Basis einer Polyurethanmatrix und höhermolekularen Polyolen, ein Verfahren zu ihrer Herstellung, sowie ihre Verwendung.

(57) Die Erfindung betrifft gegebenenfalls wirkstoffhaltige, im wesentlichen wasserfreie Gelmassen mit gegebenenfalls Depotwirkung, bestehend aus einer Polyurethanmatrix und höhermolekularen Polyolen als Dispersionsmittel und gegebenenfalls Wirkstoffen, ein Verfahren zur Herstellung der Gelmassen, gegebenenfalls in Anwesenheit der Wirkstoffe. Als Wirkstoffe können Biozide, Pharmazeutika, etherische Öle, Duftstoffe, Farben, Reinigungsmittel, Alterungsschutzmittel, Gleit- und Antistatikmittel und andere eingesetzt werden. Weiterhin wird die Verwendung der Gelmassen als Abform- und Einfüllmassen, sowie Wirkstoffträger mit Depotwirkung beschrieben.

Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß man

- a) ein oder mehrere Di- und/oder Polyisocyanate mit
- b) einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000 und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112,
- c) 0,1 bis 50 Gew.-% an Wirkstoffen, bezogen auf a - e, gegebenenfalls
- d) Katalysatoren für die Reaktion zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen, sowie gegebenenfalls
- e) aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll- und Zusatzstoffen umsetzt,

wobei die Isocyanatkennzahl zwischen 15 und 60 liegt, das Produkt der Funktionalitäten der Polyurethanbildenden Komponenten mindestens 5,2 beträgt und die Polyhydroxylverbindungen im wesentlichen frei an Hydroxylierungen mit einem Molekulargewicht unter 800 sind.

EP 0 057 839 A1

0057839

BAYER AKTIENGESELLSCHAFT 5090 Leverkusen, Bayerwerk
Zentralbereich OER/bc/c
Patente, Marken und Lizenzen

Gegebenenfalls wirkstoffhaltige Gelmassen auf Basis einer Polyurethanmatrix und höhermolekularen Polyolen, ein Verfahren zu ihrer Herstellung, sowie ihre Verwendung

Die Erfindung betrifft wasserfreie Gelmassen, gegebenenfalls wirkstoffhaltige Gelmassen mit Depotwirkung, bestehend aus einer Polyurethanmatrix und höhermolekularen Polyolen als Dispersionsmittel und gegebenenfalls 5 Wirkstoffen, sowie ein Verfahren zur Herstellung der Gelmassen, gegebenenfalls in Anwesenheit der Wirkstoffe. Als Wirkstoffe können Biozide, Pharmazeutika, etherische Öle, Duftstoffe, Farben, Reinigungsmittel, Alterungsschutzmittel, Gleit- und Antistatikmittel und andere 10 eingesetzt werden. Die Gelmassen können als Abform- oder Eingußmassen oder als wirkstoffhaltige Formteile mit Depotwirkung der Wirkstoffe Verwendung finden.

Gele auf wässriger Basis werden seit Jahren in vielen technischen Bereichen verwendet (s. z.B. R.L. Whistler, 15 Industrial Gums, Academic Press, InC., New York, 1973 und DE-AS 2 347 299). Eine besonders interessante Eigenschaft der Gele besteht darin, daß sie eine hohe

Abformgenauigkeit aufweisen. Dies wird dazu genutzt, um Formkörper zu döublieren. Dabei wird der abzuför- mende Körper mit der gelbildenden Masse umgossen.

Nach der Gelbildung wird der Formkörper entnommen.

5 Man erhält eine Gelform, deren Hohlraum dem Volumen des Formkörpers entspricht. Als Doubliermasse wird z.B. im Dentalbereich ein Agar-Agar-Gel verwendet. Solche Massen weisen jedoch eine Reihe von Nachteilen auf:

a) Die Gelierung dauert lange und muß unter bestimmten
10 Verfahrensbedingungen erfolgen,

b) die Elastizität des Gels ist für die Entformung von dünnen Stegen und Hinterschnitten nicht hoch genug und

c) die Dimensionsstabilität ist nicht befriedigend; bei offener Lagerung der Gelform tritt bereits
15 nach sehr kurzer Zeit infolge der Wasserver- dunstung eine Veränderung der Proportionen ein.

Weiterhin sind wasserfreie Abformmassen, z.B. auf Silikonbasis, bekannt. Sie werden hergestellt, indem
20 man ein Vorpolymerisat mit einer geringen Menge an Vernetzungsmittel vermischt. Das abzuformende Modell wird mit dieser Reaktionsmischung umgossen und nach der Aushärtung der Mischung entnommen. Man erhält eine Form mit einem Hohlraum, in der dann Abgüsse des
25 Modells hergestellt werden können. Wasserfreie Ab- formmassen besitzen jedoch folgende Nachteile:

a) Zu hohe Viskosität für die Abformung sehr feiner Vertiefungen und Hinterschnitte in der Oberfläche des Modells und

5 b) zu lange Reaktionszeiten; bei der Verkürzung der Reaktionszeit durch Erhöhung des Vernetzungsmittanteils erfolgt eine zu starke Schrumpfung der Form.

10 Wirkstoffe enthaltende Gelmassen mit Depotwirkung, bei denen die Wirkstoffe über einen Zeitraum von Wochen bis Monaten an das umgebende Medium abgegeben werden, sind beispielsweise aus den US-Patentschriften 3 822 238 und 3 975 350 bekannt. Weiterhin ist es aus der DE-OS 25 21 265 bekannt, wasser- und/oder alkoholhaltige Polyurethan-Polyharnstoffgele in Ge-
15 genwart von Duftstoffen herzustellen. Hierbei werden Trägermaterialien auf Basis Wasser enthaltender Gele beschrieben, die die vielfältigsten Agentien enthalten können, z.B. Pharmazeutika, Biozide oder Duftstoffe. Derartige Wassergele haben jedoch den Nachteil, daß
20 viele Agentien, z.B. Biozide, durch die Anwesenheit des Wassers relativ schnell zersetzt werden können und somit die Zeit der Wirksamkeit dieser Gele, d.h. der Depoteffekt, stark verkürzt wird. Weiterhin ist bekannt, Wirkstoffe massiven und/oder geschäumten
25 hochmolekularen Polyurethanen zu inkorporieren (CH-PS 289 915). Derartige hochmolekulare Polyurethane ha-
ben jedoch den Nachteil, daß ein hoher Anteil der in-
korporierten flüssigen Agentien in Folge des durch-
gängig hochmolekularen Aufbaus und/oder zu hohem Hart-

segmentanteil im Polyurethan verbleibt und damit für die Depotwirkung verloren ist. Feste aktive Agentien können nur sehr begrenzt eingesetzt werden; nicht-flüchtige Festsubstanzen wandern nicht heraus und leichflüchtige 5 feste Agentien können nur für sehr kurze Zeit und in sehr geringer Menge herausdiffundieren.

Es wurden nun neuartige Gele auf Basis von Polyolen gefunden, die eine hohe Abformgenauigkeit aufweisen, ohne mit den genannten Nachteilen behaftet 10 zu sein. Die Gele werden erhalten, indem man ein oder mehrere höherfunktionelle, höhermolekulare Polyole in Gegenwart von Katalysatoren und gegebenenfalls Füll- und Zusatzstoffen mit einer solchen Menge an organischen Di- und/oder Polyisocyanaten umsetzt, 15 daß eine Isocyanatkennzahl von etwa 15 - 60 resultiert. Unter "Isocyanatkennzahl" soll im folgenden das Äquivalenzverhältnis (NCO/OH) × 100 verstanden werden.

Wie gefunden wurde, entstehen nur dann erfindungsgemäße, elastische Gele, die aus einer kovalent vernetzten Polyurethanmatrix und einem oder mehreren darin fest (d.h. ohne die Gefahr eines störenden Ausschwitzens) gebundenen Polyolen aufgebaut sind, 20 wenn die miteinander reagierenden Isocyanat- bzw. 25 Polyolkomponenten eine gewisse Mindestfunktionalität aufweisen und wenn das bzw. die Polyole im wesentlichen frei von Anteilen mit einer OH-Zahl von mehr als 112 bzw. einem Molekulargewicht unterhalb von 800, vorzugsweise unterhalb von 1000 sind.

Es wurde nun auch überraschend gefunden, daß man Gelmassen mit verbesserter Depotwirkung, gleichmäßiger Wirkstoffabgabe, hoher Wirkstoffkonzentration, guter Stabilität der Wirkstoffzusätze und guter Migrationsfähigkeit der Wirkstoffe erhält, wenn man Wirkstoffe als Zusatzstoffe bei der PU-bildenden Reaktion in höhermolekularen Polyolen löst bzw. dispergiert und Di- und/oder Polyisocyanate, sowie Katalysatoren und gegebenenfalls übliche Zusatzstoffe zumischt, wobei die noch zu nennenden Voraussetzungen einzuhalten sind.

Die Vorteile der neuartigen Gelmassen liegen darin, daß in der nur teilweise vernetzten Polyurethanmatrix ein hoher Anteil an höhermolekularen Polyolen vorliegt, welcher die Migration und Abgabe der Wirkstoffe nach außen ermöglicht und steuert.

Die gegebenenfalls wirkstoffhaltigen Gele werden erhalten, indem man ein oder mehrere höherfunktionelle, höhermolekulare Polyole, gegebenenfalls in Gegenwart der Wirkstoffe und gegebenenfalls in Gegenwart von Katalysatoren und üblichen Füll- und Zusatzstoffen für Polyurethane, mit einer solchen Menge an organischen Di- und/oder Polyisocyanaten umsetzt, daß eine Isocyanatkennzahl von etwa 15 bis 60, vorzugsweise 20 bis 55, besonders bevorzugt 25 bis 45, resultiert. Unter "Isocyanatkennzahl" soll im folgenden das Äquivalenzverhältnis $(\text{NCO}/\text{OH}) \times 100$ verstanden werden.

Wie gefunden wurde, entstehen nur dann erfindungsähnliche, elastische und hinreichend dimensionsstabile Gele, die aus einer kovalent vernetzten Polyurethanma-

trix und einem oder mehreren darin fest (d.h. ohne die Gefahr eines störenden Ausschwitzens) gebundenen Polyolen aufgebaut sind, wenn die miteinander reagierenden Isocyanat- bzw. Polyolkomponenten eine gewisse Mindestfunktionalität aufweisen, polyfunktionell sind, und wenn die Polyole im wesentlichen frei von Anteilen mit einem Molekulargewicht unterhalb von 800, vorzugsweise unterhalb von 1000 sind.

Gegenstand der Erfindung sind somit wasserfreie, gegebenenfalls wirkstoffhaltige Gele bestehend aus

- (1) 15-62 Gew.-%, bevorzugt 20-57 Gew.-%, besonders bevorzugt 25-47 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), einer hochmolekularen Matrix und
- (2) 85-38 Gew.-%, bevorzugt 80-43 Gew.-%, besonders bevorzugt 75-53 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), eines in der Matrix durch Nebenvalenzkräfte fest gebundenen flüssigen Dispersionsmittels, sowie gegebenenfalls
- (3) 0-100 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), an Füll- und/oder Zusatzstoffen, sowie gegebenenfalls Katalysatoren für die polyurethanbildende Reaktion,

welche dadurch gekennzeichnet sind, daß

a) die hochmolekulare Matrix ein kovalent vernetztes Polyurethan ist und

5 b) das flüssige Dispersionsmittel aus einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000, vorzugsweise zwischen 1700 und 6000, und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112, vorzugsweise zwischen 28 und 84, besonders bevorzugt zwischen 30 und 56, besteht, wobei das Dispersionsmittel im wesentlichen keine Hydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht unter 800, vorzugsweise keine unter 1000, enthält, und

10 c) gegebenenfalls 0,1 bis 50 Gew.-%, vorzugsweise 0,5 bis 35 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,75 bis 25 Gew.-%, an Wirkstoffen als Zusatzstoffe in der wirkstoffhaltigen Gelmasse enthalten sind.

15 Bevorzugt sind solche Gele obiger Zusammensetzung, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus 20 bis 57 Gew.-% der hochmolekularen Matrix und 80 bis 43 Gew.-% des flüssigen Dispersionsmittels bestehen und daß die hochmolekulare Matrix ein Umsetzungsprodukt aus einem oder mehreren Polyisocyanaten und einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen und einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000 und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112 ist, wobei das Produkt aus NCO-Funktionalität der Polyisocyanate und OH-Funktionalität der Polyhydroxylverbindungen mindestens 5,2 beträgt.

Die bevorzugten Gele sind auch dadurch gekennzeichnet,
daß das flüssige Dispersionsmittel eine oder mehrere
Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht
von 1700 bis 6000 und einer OH-Zahl von 28 bis 84 ist,
5 wobei die Gele zusätzlich dadurch gekennzeichnet sind,
daß sie Wirkstoffe aus der Gruppe Biozide, Pharmazeu-
tika, Naturstoffe wie etherische Öle, Duftstoffe, Far-
ben, Detergentien und Waschhilfsmittel, Stempel- und
Druckfarben, Alterungsschutzmittel, Gleitmittel und
10 Antistatika, Reinigungs- und Pflegemittel, Antifouling-
mittel und Holzschutzmittel, sowie Pflanzennährstoffe,
Frischhaltemittel und Wachstumsregulatoren enthalten.

Die erfindungsgemäßen Gele können, wie schon erwähnt,
in überraschend einfacher Weise durch direkte Umsetzung
15 von Polyisocyanaten mit den genannten höhermolekularen
Polyhydroxylverbindungen, gegebenenfalls in Gegenwart
der Wirkstoffe, in einem Isocyanatkennzahlbereich von
ca. 15 bis 60, vorzugsweise 20 bis 45, besonders be-
vorzugt 25 bis 40, hergestellt werden, sofern die poly-
20 urethanbildenden Komponenten (Polyisocyanate und Poly-
hydroxylverbindungen) zusammen polyfunktionell sind,
d.h. sofern das Produkt aus Isocyanat-Funktionalität
und (wie unten auf Seite 9 beschrieben zu berechnende)
Polyol-Funktionalität größer als 5,2, vorzugsweise \geq
25 6,2, besonders bevorzugt \geq 8 ist, d.h. daß z.B.
eine oder mehrere, mehr als bifunktionelle Komponenten
in die Polyurethanbildungsreaktion eingesetzt werden.
Andernfalls entstehen keine Gele aus kovalent vernetzter
30 Polyurethanmatrix und nicht umgesetzten Polyolen, son-
dern die aus der Polyurethanchemie an sich bekannten,
flüssigen OH-Präpolymere.

Im allgemeinen müssen die polyurethanbildenden Komponenten umso höherfunktionell sein, je niedriger die Isocyanatkennzahl liegt, wobei das eingesetzte Polyol primäre und/oder sekundäre OH-Gruppen aufweisen kann.

5 Im Falle der Verwendung von Gemischen von Polyolen mit primären und sekundären OH-Gruppen ist zu beachten, daß die primären Hydroxylverbindungen bevorzugt mit der Isocyanatkomponente reagieren, so daß unter "Funktionalität der Polyolkomponente" dann im wesentlichen die OH-Funktionalität des primären Polyols zu verstehen ist. Zur Berechnung der Isocyanatkennzahl soll im Sinne der vorliegenden Erfindung jedoch jeweils die Gesamtmenge der Polyolkomponente herangezogen werden.

10

15 Bei der Herstellung der Polyurethanmatrix soll das Produkt aus Isocyanat-Funktionalität und, wie oben beschrieben, zu berechnender Polyol-Funktionalität mindestens 5,2, vorzugsweise mindestens 6,2, insbesondere mindestens 8, besonders bevorzugt sogar mindestens 10, betragen.

20 Ein Funktionalitätsprodukt von 5,2 wird beispielsweise bei dem erfindungsgemäß obersten Kennzahlbereich von ca. 60 erreicht, wenn man eine Polyolkomponente mit der Funktionalität von 2,6 und ein Diisocyanat einsetzt.

25 Im Falle einer Isocyanatkennzahl von 50 und rein primärer und sekundärer Polyolkomponente sollte das Produkt der Funktionalitäten mindestens 6,2, vorzugsweise 8 be-

tragen; im Falle einer Isocyanatkennzahl von 30 und rein primärer oder sekundärer Polyolkomponente, mindestens 9, vorzugsweise mindestens 10. Näheres ist in dieser Hinsicht den Ausführungsbeispielen zu entnehmen.

5 Gegenstand der Erfindung ist auch ein Verfahren zur Herstellung von gegebenenfalls wirkstoffhaltigen, im wesentlichen wasserfreien Gelmassen, dadurch gekennzeichnet, daß man

- a) ein oder mehrere Di- und/oder Polyisocyanate mit
- 10 b) einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000, und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112,
- c) gegebenenfalls 0,1 bis 50 Gew.-% an Wirkstoffen,
- d) gegebenenfalls Katalysatoren für die Reaktion zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen,
- 15 e) sowie gegebenenfalls aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll- und Zusatzstoffen umsetzt, wobei die Isocyanatkennzahl zwischen 15 und 50 liegt,

20 das Produkt der Funktionalitäten der Polyurethan bildenden Komponenten mindestens 5,2 beträgt und die Polyhydroxylverbindungen im wesentlichen frei an Hydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht unter 800 sind.

Ein bevorzugtes Verfahren ist dadurch gekennzeichnet,
daß die Polyhydroxylverbindungen ein Molekulargewicht
zwischen 1700 und 6000 aufweisen, das Produkt der Funk-
tionalitäten der Polyurethan-bildenden Komponenten min-
destens 6,2 beträgt und daß gegebenenfalls 0,5 bis
5 35 Gew.-% an Wirkstoffen in Polyolverbindungen gelöst
oder dispergiert verwendet werden.

Dieses Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß Wirk-
stoffe aus der Gruppe der Biozide, Pharmazeutika, Na-
10 turstoffe wie etherische Öle, Duftstoffe, Farben, De-
tergentien und Waschhilfsmittel, Stempel- und Druck-
farben, Alterungsschutzmittel, Gleitmittel und Anti-
statika, Reinigungs- und Pflegemittel, Antifouling-
mittel und Holzschutzmittel, sowie Pflanzennährstoffe,
15 Frischhaltemittel und Wachstumsregulatoren verwendet
werden, welche frei von reaktiven Gruppen sind, die
unter den Bedingungen der Gelbildung weitgehend oder
vollständig unter Fixierung reagieren.

Die Konsistenz der erfindungsgemäßen Gele kann zwi-
20 schen einem gelee- oder gallertartigen und einem
mehr oder minder hochelastischen Zustand liegen. Die-
ser breite Bereich wird, wie in den Ausführungsbei-
spielen erläutert ist, bei Variation der Isocyanat-
kennzahl und der Funktionalität der Ausgangskomponen-
25 ten überstrichen.

Es ist besonders überraschend, daß die erfindungsge-
mäßen Gele außerordentlich stabil sind. Auch nach
längerer Lagerung tritt keine wesentliche Phasentren-

nung ein. Das Dispersionsmittel Polyol ist also sehr fest im Gel festgehalten. Durch geeignete Auswahl der Mischungspartner können Gele erhalten werden, bei denen eine Abgabe des Dispersionsmittels auch bei 5 Temperaturen von 50 bis 100°C nicht erfolgt. Infolge der Unlöslichkeit in Dimethylformamid kann man davon ausgehen, daß die Polymerketten in den erfundungsgemäßen Gelen mindestens teilweise kovalent vernetzt sind, während der restliche Teil der Polymerketten bzw. der freien Polyole 10 über Nebenvalenzkräfte oder mechanische Verschlaufungen gebunden sind. Es erscheint sehr überraschend, daß offenbar ein Großteil der Polyole auch nach der Reaktion mit Polyisocyanaten noch ohne Polyurethanbildung in der Polyurethanmatrix vorliegt, da er als solcher 15 z.B. extrahiert werden kann.

Das bzw. die Polyole erfüllen, wie erläutert, neben ihrer Funktion als Aufbaukomponente für die Polyurethanmatrix zusätzlich gegebenenfalls noch die Rolle des Dispersionsmittels, das auch für die Löslichkeit, Mi- 20 gration und Abgabe der Wirkstoffe aus dem Gel eine wesentliche Rolle spielt.

Bei den erfundungsgemäß zu verwendenden höhermolekularen Polyolen handelt es sich vorzugsweise um die in der Polyurethanchemie an sich bekannten, bei Raumtemperatur oder wenig oberhalb flüssigen Polyhydroxy- 25 polyester, -polyether, -polythioether, -polyacetale, -polycarbonate oder -polyesteramide des oben angegebenen Molekulargewichtsbereichs, OH-Zahlbereichs und OH-Funktionalität.

Die in Frage kommenden Hydroxylgruppen aufweisenden Polyester sind z.B. Umsetzungsprodukte von mehrwertigen, vorzugsweise zweiwertigen und gegebenenfalls zusätzlich drei- und vierwertigen Alkoholen mit mehrwertigen, vorzugsweise zweiwertigen Carbonsäuren. Anstelle der freien Polycarbonsäuren können auch die entsprechenden Polycarbonsäureanhydride oder entsprechende Polycarbonsäureester von niedrigen Alkoholen oder deren Gemische zur Herstellung der Polyester verwendet werden. Die Polycarbonsäuren können aliphatischer, cycloaliphatischer, aromatischer und/oder heterocyclischer Natur sein und gegebenenfalls, z.B. durch Halogenatome, substituiert und/oder ungesättigt sein.

Als Beispiele für solche Polycarbonsäuren und deren Derivate seien genannt: Adipinsäure, Sebacinsäure, Phthalsäure, Phthalsäureanhydrid, Tetrahydro- oder Hexahydrophthalsäureanhydrid, Isophthalsäure, Trimellitsäure, Maleinsäureanhydrid, di- und trimerisierte ungesättigte Fettsäuren, Terephthalsäuredimethylester und Terephthalsäure-bis-glykolester.

Als mehrwertige Alkohole kommen z.B. Ethylenglykol, Propylenglykol, Butandiol-1,4 und/oder -2,3, Hexandiol-1,6, Neopentylglykol, 1,4-Bis-hydroxymethylcyclohexan, 2-Methyl-1,3-propandiol, Glycerin, Trimethylolpropan, Hexantriol-1,2,6, Pentaerythrit, Chinit, Mannit, und Sorbit, Formit, Methylglykosit, ferner Di-, Tri-, Tetra- und höhere Poly-ethylen-, Poly-propylen-, sowie Poly-butylene-Glykole in Frage.

Die Polyester können anteilig endständige Carboxylgruppen aufweisen. Auch Polyester aus Lactonen, z.B. ϵ -Caprolacton oder Hydroxycarbonsäuren, z.B. ϵ -Hydroxycapronsäure, sind einsetzbar.

5 Auch die erfindungsgemäß in Frage kommenden, mindestens 2, in der Regel 2 bis 8, vorzugsweise 2 bis 3, Hydroxylgruppen aufweisenden Polyether sind solche der an sich bekannten Art und werden z.B. durch Polymerisation von Epoxiden wie Ethylenoxid, Propylenoxid, Butylenoxid, 10 Tetrahydrofuran, Styroloxid oder Epichlorhydrin mit sich selbst, z.B. in Gegenwart von Lewis-Katalysatoren, oder durch Anlagerung dieser Epoxide, vorzugsweise Ethylenoxid und Propylenoxid, gegebenenfalls im Gemisch oder nacheinander, an Startkomponenten mit reaktionsfähigen Wasserstoffatomen wie Wasser, Alkohole, Ammoniak 15 oder Amine, z.B. Ethylenglykol, Propylenglykol, Diethylenglykol, Dimethylolpropan, Glycerin, Sorbit, Sucrose, Formit oder Formose, sowie 4,4'-Dihydroxy-diphenylpropan, Anilin, Ethylendiamin oder Ethanolamin hergestellt.

20 Auch OH-Gruppen aufweisende Polythioether, Polybutadiene, Polyacetale, Polycarbonate oder Polyesteramide sind einsetzbare Ausgangsprodukte. Auch bereits Urethan- und/oder Harnstoffgruppen enthaltende Polyhydroxylverbindungen, sowie gegebenenfalls modifizierte 25 natürliche Polyole, wie Ricinusöl, sind geeignet.

Erfindungsgemäß können gegebenenfalls auch Polyhydroxylverbindungen eingesetzt werden, in welchen hochmolekulare Polyaddukte bzw. Polykondensate oder Polymerisate in feindisperser oder gelöster Form enthalten sind.

30 Derartige Polyhydroxylverbindungen werden z.B. erhalten, wenn man Polyadditionsreaktionen (z.B. Umsetzungen zw-

schen Polyisocyanaten und aminofunktionellen Verbindungen) bzw. Polykondensationsreaktionen (z.B. zwischen Formaldehyd und Phenolen und/oder Aminen) in situ in den obengenannten, Hydroxylgruppen aufweisenden Verbindungen ablaufen lässt.

Auch die durch Vinylpolymerivate modifizierten Polyhydroxylverbindungen, wie sie z.B. die Polymerisation von Styrol und/oder Acrylnitril in Gegenwart von Polyethern oder Polycarbonatpolyolen erhalten werden, sind für das erfindungsgemäße Verfahren geeignet.

Vertreter der genannten erfindungsgemäß zu verwendenden höhermolekularen Polyhydroxylverbindungen sind z.B. in High Polymers, Vol. XVI, "Polyurethanes, Chemistry and Technology", verfaßt von Saunders - Frisch, Interscience Publishers, New York, London, Band I, 1962, Seiten 32 - 42 und Seiten 44 - 54 und Band II, 1964, Seiten 5 - 6 und 198 - 199, ferner im Kunststoff-Handbuch Band VII, Vieweg-Höchtlen, Carl-Hanser-Verlag, München, 1966, z.B. auf den Seiten 45 bis 71, sowie in der DE-OS 29 20 501, Seite 17 bis Seite 24 aufgeführt. Selbstverständlich können Mischungen der obengenannten Verbindungen, z.B. Mischungen von Polyethern und Polyester, eingesetzt werden.

Bevorzugt werden erfindungsgemäß die in der Polyurethanchemie an sich bekannten Polyhydroxy-polyether der genannten Art mit 2 bis 6, besonders bevorzugt mit etwa 2 bis 3 Hydroxylgruppen vom Molekül und einem statistisch

oder segmentiert eingebauten Ethylenoxidgehalt von mindestens 10 Gew.-%, vorzugsweise mehr als 15, besonders bevorzugt mit mindestens 20 Gew.-%, als höhermolekulare Polyole eingesetzt. Ganz besonders bevorzugt werden 5 Polypropylenetherpolyole mit mindestens 20 Gew.-% Ethylenoxid, bei denen mindestens 15 Gew.-% der OH-Endgruppen primäre Hydroxylgruppen sind.

Der Gehalt an Polyolen in der erfindungsgemäß zu verwendenden, gelbildenden Mischung beträgt etwa 80 - 99 10 Gew.-%, vorzugsweise etwa 85 bis 98 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der gelbildenden Mischung aus Polyurethanausgangskomponenten.

Bei den in den erfindungsgemäßen Gelen zu verwendenden 15 organischen Di- und/oder Polyisocyanaten handelt es sich um die in der Polyurethan-Chemie an sich bekannten aliphatischen, cycloaliphatischen, araliphatischen, aromatischen und heterocyclischen Di- bzw. Polyisocyanate, wie sie z.B. von W. Siefken in Justus Liebigs 20 Annalen der Chemie, 562, Seiten 75 bis 136 beschrieben werden, wobei die Diisocyanate als Monomere oder in modifizierter Art, z.B. biuretisiert, allophanatisiert, carbodiimidisiert, trimerisiert oder polyolmodifiziert, Verwendung finden können.

25 Beispielhaft seien genannt: 1,6-Hexamethylendiisocyanat, 1,12-Dodecandiisocyanat, ferner Cyclobutan-1,3-

diisocyanat, Cyclohexan-1,3- und -1,4-diisocyanat,
sowie beliebige Gemische dieser Stellungs- und/oder
Stereoisomeren, 1-Isocyanato-3,3,5-tri-methyl-5-iso-
cyanatomethyl-cyclohexan, 2,4- und/oder 2,6-Hexahydro-
5 toluylendiisocyanat, Hexahydro-1,3- und/oder -1,4-
phenylen-diisocyanat, Perhydro-2,4'- und/oder -4,4'-
diphenylmethan-diisocyanat, sowie beliebige Gemische
dieser Stellungs- und/oder Stereoisomeren, ferner 1,3-
und 1,4-Phenylendiisocyanat, 2,4- und 2,6-Toluylen-
10 diisocyanat, Diphenylmethan-2,4'- und/oder -4,4'-
diisocyanat, sowie beliebige Gemische ihrer Isomeren,
und Naphthylen-1,5-diisocyanat.

Ferner kommen beispielsweise in Frage: Triphenylmethan-
15 4,4',4"-triisocyanat, Polyphenyl-polymethylenpolyiso-
cyanate, wie sie durch Anilin-Formaldehyd-Kondensation
und anschließende Phosgenierung erhalten werden, m-
und p-Isocyanatophenylsulfonyl-isocyanate, perchlorier-
te Arylpolyisocyanate, Carbodiimidgruppen aufweisende
20 Polysocyanate, Norbornandiisocyanate, Allophanatgruppen
aufweisende Polyisocyanate, Isocyanuratgruppen auf-
weisende Polyisocyanate, Urethangruppen aufweisende
Polyisocyanate, acylierte Harnstoffgruppen aufweisende
Polyisocyanate, Biuretgruppen aufweisende Polyiso-
cyanate, durch Telomerisationsreaktionen hergestell-
25 te Polyisocyanate, Estergruppen aufweisende Poly-
isocyanate, Umsetzungsprodukte der o.g. Isocyanate
mit Acetalen und polymere Fettsäureester enthaltende
Polyisocyanate in Betracht. Diese für die Umsetzung
geeigneten Polyisocyanate werden eingehend in der
30 DE-OS 29 20 501, Seite 13, Zeilen 13 bis Seite 16,

Zeile 2 beschrieben. Bevorzugte aromatische Di- und Triisocyanate sind 2,4- und/oder 2,6-Toluylendiisocyanat, und 4,4'- und/oder 2,4'-Diphenylmethandiisocyanat und ihre modifizierten Typen, sowie ihre mit tri- und tetrafunktionellen Polyolen hergestellten mehrfunktionellen Derivate oder Trimerisierungsprodukte.

Bevorzugte Polyisocyanate sind z.B. 1,6-Hexamethylendiisocyanat, Isophorondiisocyanat, Methylcyclohexan-2,4- und/oder -2,6-diisocyanat, Dicyclohexylmethan-2,4'- und/oder -4,4'-diisocyanate und ihre biuretisierten oder trimerisierten polyfunktionellen Derivate.

Alle obengenannten Di- und/oder Polyisocyanate können auch in beliebigen Gemischen eingesetzt werden.

Der Gehalt an Di- und/oder Polyisocyanaten in den gelbildenden Mischungen aus Polyolen und Polyisocyanaten beträgt ca. 1 bis 20 Gew.-%, vorzugsweise 2 bis 15 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Mischung.

Bei den zur Gelbildung zu verwendenden Katalysatoren für die Reaktion zwischen Hydroxyl- und Isocyanatgruppen handelt es sich vorzugsweise um solche der in der Polyurethanchemie an sich bekannten Art, z.B. tertiäre Amine, wie Triethylamin, N-Tetramethyl-ethylenediamin, 1,4-Diaza-bicyclo-(2,2,2)-octan, N,N-Dimethylbenzylamin, N-Methyl-N'-dimethylaminoethyl-

piperazin, Pentamethyldiethylentriamin, oder auch als Katalysatoren bekannte Mannichbasen aus sekundären Aminen, wie Dimethylamin und Aldehyden (Formaldehyd) oder Ketonen (Aceton) und Phenolen in Frage, 5 ferner Silaamine mit Kohlenstoff-Silicium-Bindungen, z.B. 2,2,4-Trimethyl-2-silamorpholin und 1,3-Diethyl-amino-methyl-tetramethyl-disiloxan. Erfindungsgemäß kommen auch organische Metallverbindungen, insbesondere organische Zinnverbindungen, als Katalysatoren verwendet werden, z.B. Zinn-(II)-acetat, Zinn-(II)-ethylhexoat und die Zinn-(IV)-Verbindungen, z.B. Dibutylzinndichlorid, Dibutylzinndilaurat, Dibutyl-zinnmaleat in Betracht. Weitere geeignete Katalysatoren sind in der DE-OS 29 20 501 auf den Seiten 29, 10 15 Zeile 5 bis Seite 31, Zeile 25 beschrieben.

Die Katalysatoren werden vorzugsweise in einer Menge zwischen 0,05 und 10 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht des Gels, eingesetzt. Selbstverständlich können alle Katalysatoren als Gemische eingesetzt 20 werden.

Als erfindungsgemäß gegebenenfalls als Zusatzstoffe einzusetzende Wirkstoffe können beispielsweise folgende Substanzgruppen bzw. Substanzen eingesetzt werden:

25 1. Biozide, wie z.B. Bakterizide, Fungizide, Algizide, Herbizide, Viruszide, Larvizide, Nematizide, Ektoparasitizide wie Tickizide oder Insektizide.

2. Pharmazeutika und/oder hautpflegende und -schützende Mittel, wie z.B. Antimykotika, Antiallergika, Antirheumatika, Antiseptika, Lokalanästhetika, durchblutungsfördernde Mittel, Venenmittel, Wundbehandlungsmittel, Juckreiz-stillende Mittel und Dermatika; weiterhin Feuchtigkeit enthaltende Agentien, UV-Strahlen absorbierende Substanzen, Bakteriostatika, Kosmetika sowie desodorisierende Substanzen wie Halogenphenole oder Salicylsäure-derivate oder desinfizierende Substanzen.

5. 10

3. Naturwirkstoffe, wie etherische Öle, z.B. Eukalyptusöl, Mentholöle, Lockstoffe (Pheromone), Vitamine oder Enzyme.

4. 15 Duftstoffe natürlicher oder synthetischer Art, worunter etherische Öle, Parfums oder Riechstoffe aus bekannten duftenden Einzelkomponenten oder Kompositionen zu verstehen sind, z.B. Anisöl, Bergamotteöl, Kampferöl, Nelkenöl, Lemongrasöl, Lavendelöl, Pfefferminzöl, Rosenöl oder Zimtöl; weitere geeignete Komponenten sind in der DE-OS 25 21 265 angeführt.

20

5. Stempel- und Blockfarben, bzw. Tinte und Malstifte auslöschende Substanzen.

6. 25 Reinigungs- und Pflegemittel für Leder und Kunststoffe, z.B. gegebenenfalls gefärbte Wachse, Fleckentfernungsmittel.

7. Alterungsschutzmittel, z.B. Antioxidantien wie Dodecylgallat oder tert.-Butyl-substituierte Phenole, UV-Absorber, Lichtschutzmittel, Antistatika wie ethoxylierte Alkylphenole und Konservierungstoffe.
- 5 8. Pflanzennährstoffe wie anorganische Salzgemische, ferner Frischhaltemittel für Blumen und Wachstumsregulatoren.
9. Antifoulingmittel und Holzschutzmittel: z.B. Pulver von Kupfer-, Quecksilber- oder Zinn-Verbindungen, sowie Pentachlorphenole und Dinitrophe-
- 10 10. Detergentien und Waschhilfsmittel, wie Alkylarylsulfonate, Fettalkoholsulfate, Fettalkohol-Ethylenoxid-Addukte, Weichspülmittel, Formspülmittel, Schaumdämpfer und Aufheller.
- 15 11. Fotohärtbare Gemische.

Der Gehalt an Wirkstoffen in den erfundungsgemäßen Gelmassen beträgt 0,1 bis 50 Gew.-%, vorzugsweise 0,5 bis 35 Gew.-% und besonders 0,75 bis 25 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Gelsmasse (Komponenten 1-4). Es kann jedoch bei sehr aktiven Zusatzstoffen, z.B. Pheromonen, auch niedriger (z.B. < 0,01 %) sein.

25 Eine mögliche Begrenzung der Art der einzusetzenden Wirkstoffe ergibt sich bei solchen Wirkstoffen, welche so reaktive chemische Gruppen enthalten, daß

sie unter den Bedingungen der gelbildenden Polyurethanreaktion weitgehend oder vollständig fixiert werden und bleiben und die Wirkstoffe nicht mehr zu entweichen in der Lage sind.

5 Als in den erfindungsgemäßen Gelen gegebenenfalls zusätzlich enthaltene Füll- und Zusatzstoffe sind die in der Polyurethanchemie an sich bekannten Stoffe zu verstehen, wie z.B. Füllstoffe, Pigmente und Kurzfasern auf anorganischer und organischer Basis, Metallpulver, färbende Agentien wie Farbstoffe und Farbpigmente, wasserbindende Mittel, oberflächenaktive Substanzen wie Silikone, ferner Flammenschutzmittel oder flüssige Streckmittel mit einem Siedepunkt über 150°C. Als organische Füllstoffe seien beispielsweise Schwerspat, Kreide, Gips, Soda, Titandioxid, Zeolith, Quarzsand, Kaolin, Ruß und Mikroglaskugeln genannt.

10 Von den organischen Füllstoffen können z.B. Pulver auf Basis von Polystyrol, Polyvinylchlorid, Harnstoff-Formaldehyd und Polyhydrazodicarbonamid eingesetzt werden. Als Kurzfasern kommen z.B. Glasfasern von 0,01 bis 1 mm Länge oder Fasern organischer Herkunft, z.B. Polyester-, Polyamid-, Aramid- oder Kohlenstoff-Fasern in Frage. Metallpulver, wie z.B. Eisen- oder Kupferpulver, können ebenfalls mit verwendet werden. Zur Einfärbung der Gele können nicht-migrierende Farbstoffe und Farbpigmente auf organischer oder anorganischer Basis verwendet werden.

15 Als oberflächenaktive Substanzen seien z.B. Zellulosepulver, Aktivkohle und Kieselsäurepräparate genannt. Als Flammeschutzmittel können z.B. Natrium-polymethaphosphate zugesetzt werden. Als flüssige

20

25

30

Streckmittel bzw. Weichmacher können die üblichen Verbindungen mitverwendet werden, z.B. Alkyl-, Alkoxy- oder Halogen-substituierte aromatische Verbindungen, wie Dodecylbenzol, ortho-Dichlorbenzol, chloriertes Paraffin oder Dodecylsulfonsäureester. Weiterhin können als flüssige Streckmittel auch höhermolekulare Polyole eingesetzt werden, deren Hydroxylgruppen verethert, verestert oder urethanisiert sind. Der Gehalt an diesen Streck- und Füllstoffen beträgt bis zu 50 %, vorzugsweise unter 25 %, bezogen auf die Summe aus 1 + 2.

Für die Formulierungen der dem jeweiligen Anwendungszweck angepaßten erfindungsgemäßen Gelmassen können weiterhin die unterschiedlichsten Hilfsmittel mitverwendet werden. Sollen z.B. Pharmazeutika den erfindungsgemäßen Gelen inkorporiert werden, so können Resorptionshilfsmittel wie Phosphorlipide, Löslichkeitsverbesserer wie Polyethylenglykole oder Polypropylenglykole, Emulgatoren wie Glycerinfettsäureester, Spreitmittel wie Silikonöle, Fettsäureester oder Triglyceride, sowie hautpflegende Substanzen wie 2-Octyl-dodecanol bei der Gelbildung mit zugesetzt werden.

Bei Biocid-haltigen Formulierungen, die feste Wirkstoffe enthalten sollen, ist es vorteilhaft, gegebenenfalls Spreitmittel und insbesondere Weichmacher, wie Dibutylphthalat, bei der Gelbildung zuzusetzen.

Als Spreitmittel kommen z.B. folgende Substanzen in Betracht:
Silikonöle verschiedener Viskosität, Fettsäureester
wie Laurinsäurehexylester, Dipropylenglykolpelargonat,
Ester verzweigter Fettsäuren mittlerer Kettenlänge
5 mit gesättigten C₁₆-C₁₈-Fettalkoholen, wie Isopropyl-
myristat, Isopropylpalmitat, Capryl-/Caprinsäure-
ester von gesättigten Fettalkoholen der Kettenlänge
C₁₂ bis C₁₈, Isopropylstearat, Ölsäuredecylester,
wachsartige Fettsäureester wie Adipinsäurediisopropyl-
10 ester, Triglyceride, wie Capryl-/Caprinsäuretrigly-
cerid, Triglyceridgemische mit Pflanzenfettsäuren der
Kettenlänge C₈ bis C₁₂ oder anderen speziell ausge-
wählten natürlichen Fettsäuren, Partialglyceridge-
mische oder Monoglyceride, ferner Fettalkohole, wie
15 Isotridecyl-Alkohol, 2-Octyl-dodecanol oder Oleylalko-
hol, oder Fettsäuren wie Ölsäure oder Stearinsäure. Be-
sonders gut spreitende Öle sind Isopropylmyristat, Iso-
propylstearat, Isopropylpalmitat, Laurinsäurehexyl-
ester, Ölsäuredecylester, Dibutylstearat, Dibutyl-
20 sebacat, Paraffinöl, Ethylhexyl-palmitat/-stearat,
bzw. Iso-tridecyl-stearat.

Die Gesamtmenge an Füll- und Zusatzstoffe, einschließlich
der Wirkstoffe soll 100 Gew.-%, bezogen auf die Summe
PU-Matrix und Dispersionsmittel, nicht überschreiten.

25 Die Herstellung der erfindungsgemäßen, wirkstoffhal-
tigen Gelmassen kann kontinuierlich oder diskonti-
nuierlich vorgenommen werden. Die Arbeitsweise hängt
u.a. von der Form ab, die man den erfindungsgemäßen
Gelen im Hinblick auf ihre Anwendung geben möchte.

Man kann nach dem One-shot- oder dem Prepolymer-Verfahren arbeiten. Beim One-shot-Verfahren werden alle Komponenten, d.h. Polyole, Di- und/oder Polyisocyanate, Wirkstoffe, Katalysatoren und gegebenenfalls weitere Füll- und Zusatzstoffe auf einmal zusammengegeben und intensiv miteinander vermischt, wobei die Wirkstoffe vorzugsweise in den Polyolkomponenten gelöst oder dispergiert werden.

Beim Prepolymerverfahren sind zwei Arbeitsweisen möglich. Entweder stellt man zunächst ein Isocyanat-Polymer her, indem man einen entsprechenden Anteil der Polyolmenge (+ Wirkstoff) der gesamten, für die Gelbildung vorgesehenen Isocyanatmenge umsetzt, und fügt dann dem erhaltenen Prepolymer die restliche Menge an Polyol (gegebenenfalls weitere Wirkstoffe), sowie gegebenenfalls weitere Füll- und Zusatzstoffe zu und mischt intensiv, oder man setzt die gesamte, für die Gelbildung vorgesehene Menge an Polyol (+ Wirkstoff) mit einem Teil der Polyisocyanatmenge zu einem OH-Polymer um und mischt anschließend die restliche Menge an Polyisocyanat zu.

Eine erfindungsgemäß besonders vorteilhafte Arbeitsweise ist eine Variante aus dem One-shot-Verfahren und dem OH-Polymer-Verfahren. Hierbei werden das Polyol bzw. Polyolgemisch, die Wirkstoffe, gegebenenfalls die Füll- und Zusatzstoffe, der Katalysator und zwei verschiedene Diisocyanate in einem Schuß zusammengegeben und intensiv vermischt, wobei ein Di- oder

Polyisocyanat aromatischer und ein Di- und/oder Polyisocyanat aliphatischer Natur ist. Man kann davon ausgehen, daß durch die stark unterschiedliche Reaktivität der beiden Polyisocyanate zunächst ein Hydroxyl-Prepolymer entsteht, das sodann innerhalb von Minuten mit dem anderen Polyisocyanat unter Gelbildung reagiert. Es werden hierdurch Gele mit besonders hoher Zähigkeit erhalten.

Bei diesen Verfahrensweisen kann die Förderung, Dosierung und Mischung der Einzelkomponenten oder Komponentengemische mit den für den Fachmann in der Polyurethan-Chemie an sich bekannten Vorrichtungen erfolgen.

Für den Fachmann besonders überraschend ist es, daß auch bei relativ niedrigen Isocyanatkennzahlen (z.B. 30) und einer Polyolkomponente mit einheitlich reaktiven OH-Gruppen (so daß keine selektive Reaktion eines Teils der Polyolkomponente mit dem Polyisocyanat zu erwarten ist) Gele mit einer hochmolekularen, vernetzten, in Dimethylformamid unlöslichen Matrix und nicht bloß durch Urethangruppen modifizierte flüssige Polyole (OH-Prepolymere) erhalten werden.

Es ist dabei zur Erzielung einer guten Matrixstruktur vorteilhaft, die Umsetzung zwischen den Polyolen und den Polyisocyanaten bei relativ niedrigen Temperaturen, z.B. unter 50°C, vorzugsweise bei Raumtemperatur, durchzuführen.

Will man für die Anwendung z.B. Formteile herstellen, so ist die diskontinuierliche Arbeitsweise anzuraten. Soll das erfindungsgemäße Polyurethangel jedoch in Stücken geeigneter Abmessungen hergestellt werden,

5 dann ist eine kontinuierliche Verfahrensweise oft günstiger. In diesem Fall produziert man zunächst eine endlose Folie oder Platte, die man anschließend in einzelne Stücke zerteilen kann.

Bei der kontinuierlichen Herstellung kann das gegebenenfalls Wirkstoff enthaltende gelfähige Gemisch auch, bevor es durch die Gelbildung erstarrt, gesprüht, gegossen oder gerakelt werden. Hierbei kann das gelfähige, wirkstoffhaltige Gemisch auf die verschiedenartigsten Materialien auf Basis von natürlichen oder synthetischen Rohstoffen aufgebracht werden, z.B. auf Matten, Vliese, Gewirke, Gestricke, Schaumfolien, Kunststoff-Folien bzw. -platten, oder in gewünschte Formen eingegossen werden.

Die Bedingungen während der Gelbildung lassen sich auch in der Weise variieren, daß man entweder kompakte oder geschäumte Gele erhält. Wird z.B. Luft in das gelfähige Gemisch eingeschlagen, so erhält man Schaumgele.

Man kann die Erfindung auch zum Abformen von Gegenständen durch Umgießen des abzuformenden Körpers mit einer gelbildenden Masse und Entnahme des Formkörpers nach der Gelbildung, benutzen. Diese Verwendung ist dadurch gekennzeichnet, daß man den Körper mit einer Mischung aus

a) einem oder mehreren Di- und/oder Polyisocyanaten,

b) einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit
einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000,
vorzugsweise zwischen 1700 und 6000, und einer
OH-Zahl zwischen 20 und 112, vorzugsweise
zwischen 28 und 84, besonders bevorzugt zwischen
30 und 56,

c) gegebenenfalls Katalysatoren für die Reaktion
zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen sowie
gegebenenfalls

d) aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll-
und Zusatzstoffen

gegebenenfalls in mehrere Schichten mit gegebenenfalls
unterschiedlicher Zusammensetzung umgießt, wobei diese
Mischung im wesentlichen frei ist an Hydroxylver-
bindungen mit einem Molekulargewicht unter 1000, die
Isocyanatkennzahl zwischen 15 und 60 liegt und das
Produkt der Funktionalitäten der polyurethanbil-
denden Komponenten mindestens 5,2, vorzugsweise 6,2,
insbesondere 8, besonders bevorzugt 10, beträgt.

Die Anwendung der Gele geschieht nach den in der
Abform- bzw. Doubliertechnik üblichen Methoden. Hier-
bei kann das gelfähige Gemisch, bevor es durch die
Gelbildung erstarrt, gegossen oder auch gesprührt
werden. Das Gel kann auch durch die verschieden-

artigsten Materialien auf Basis natürlicher oder synthetischer Rohstoffe, wie z.B. Vliese, Gewirke, Gestricke, Gewebe, Schaumfolien, Platten oder Matten, verstärkt werden, wobei die Materialien im Inneren des Gels oder als äußere Schicht auf das Gel angebracht werden können. Die Gelmasse kann auch in Schichten nacheinander auf das abzuformende Modell aufgebracht werden. Hierbei wird auf das Modell zur genauen Abformung zunächst eine kompakte Gelschicht aufgetragen.

10 Sodann kann als zweite Schicht z.B. mit Luft stark angereicherte gelfähige Masse aufgebracht werden, die zu einem Schaumgel führt und dadurch das Gewicht der Gelformen verringert. Als zweite Schicht kann andererseits auch ein füllstoffhaltiges Gel zur Verstärkung der herzustellenden Gelform aufgetragen werden.

Die erfindungsgemäßen Gele eignen sich zur genauen Abformung von Modellen aus den unterschiedlichsten Materialien, wie z.B. aus Gips, Holz, Beton, Stahl, Kunststoffen wie Epoxiden oder Polyurethanen, Stein, 20 Keramik oder Metallen wie Kupfer und Eisen, sowie von Knochen, Gelenken, Gebiß- und Zahnformationen.

Ein wesentlicher Vorteil der erfindungsgemäßen Polyol-Gele gegenüber bekannten wasserfreien Abformmassen, wie z.B. Massen auf Silikonbasis, liegt in der niedrigeren Viskosität der gelbildenden Mischung. Durch werden auch sehr feine Vertiefungen in der Modelloberfläche abgeformt. Ein weiterer Vorteil der

neuen Gele ist, daß sie kürzere Reaktionszeit aufweisen und somit eine schnellere Entformung des abzuformenden Modells ermöglichen. Die Herstellung einer einen Hohlraum enthaltenden Form erfordert somit
5 weniger Zeitaufwand.

Die erfindungsgemäßen Polyol-Gele unterscheiden sich durch ihre höhere Elastizität vorteilhaft von wäßrigen Gelen, wie z.B. Agar-Agar-Gel. Dadurch wird auch die Abformung von dünnen Stegen und Hinterschnitten einwandfrei ermöglicht; ein Einreißen der Gelform beim Entfernen des abzuformenden Modells tritt nicht auf.
10

Ein weiterer Vorteil der erfindungsgemäßen Gele gegenüber Gelen auf Wasserbasis liegt in der Dimensionsstabilität bei offener Lagerung.

15 Die erfindungsgemäßen Polyolgele können weiterhin als Eingußmassen für medizinische und biologische Präparate, wie zum Beispiel Käfer, Schmetterlinge, innere Organe und Gewebeproben, verwendet werden. Die bisher hierfür eingesetzten Kunstharze z.B. auf Basis von Epoxidharzen
20 weisen verschiedene Nachteile auf, insbesondere zu hohe Wärmeentwicklung und zu hoher Schrumpf; andererseits zeigen Naturstoffgele, wie Gelatine, eine unzureichende Langzeitkonsistenz, d.h., nach Monaten kann bereits ein Zerfall der Gele erfolgen.
25 Die erfindungsgemäßen Gele zeichnen sich für diese Anwendung insbesondere dadurch aus, daß sie klardurch-

sichtig und nicht vergilbend sind und über Monate und Jahre die Gelkonsistenz erhalten bleibt.

Weiterhin lassen sich die erfindungsgemäßen Gele aufgrund ihrer hohen Elastizität verwenden als stoßabsorbierende Elemente, wie z.B. für Sicherheitsstoßdämpfer bei Aufzugsanlagen oder für Autostoßstangensysteme, als druckverteilende Elemente, wie z.B. für Abpolsterungen von Prothesen gegenüber Körperteilen oder für Druckwalzen, als wasserquellbare Elemente, wie z.B. für die Abdichtung von Schachtwänden im Tiefbau oder für defekte Rohrleitungen gegen das Eindringen von Wasser sowie für Schaltersysteme von automatisch arbeitenden Wasserbetriebsanlagen, als Füllsubstanz für Brustprothesen, als Einbettungs- bzw. Umhüllungssubstanz von Lichtleitfasern für die optische Nachrichtenübertragung sowie von Flüssigkristallen für beispielsweise Anzeigeflächen, als Dämmmaterial für Körperschall beispielsweise im Automobilsektor oder Maschinenbau und als Füllmaterial für Heißkompressen oder Kaltkompressen für medizinische Anwendungen.

Die Anwendung der erfindungsgemäßen, gegebenenfalls wirkstoffhaltigen Gelmassen kann in den verschiedensten Formen, wie z.B. als Granulat, Folie, Platte, Block, Stab oder Formteil, erfolgen. Die Wahl hängt vom jeweiligen Anwendungszweck und der gewünschten Abgabekonzentration der Wirkstoffe ab. Hierbei können die Wirkstoffe über Wochen und Monate aus den erfindungsgemäßen Gelen herausdiffundieren und in Abhängigkeit von ihrer Flüchtigkeit an die Gasphase und/oder bei Kontakt der erfindungsgemäßen Gelmassen mit

festen oder flüssigen Materialien bzw. Substanzen (z.B.: die Tierhaut oder Wasser) an die kontaktierten Materialien abgegeben werden.

Die erfindungsgemäßen wirkstoffhaltigen Gele eignen
5 sich zur längerfristigen Abgabe der inkorporierten Wirkstoffe zu den unterschiedlichsten Anwendungszwecken, wie z.B. als dermatologische Substanzen enthaltende Pflaster zur Befestigung auf der Haut, als insektizidhaltige Bänder und Platten zur Bekämpfung von Fliegen und Ungeziefer, z.B. zur Be-
10 seitigung von Zecken und Flöhen an Tieren, als duftstoffhaltige Platten und Formteile zur Beduftung von Räumen, als desodorisierende Masse zur Übertragung auf die Haut, als Druck- oder Stempelplatten geringer Trocknungstendenz, als Schuhputzmittel zum Auftragen von Farbe und Wachsen, als insektizidhal-
15 tiger Baumring gegen Insekteneinwirkung, als Gleitmittel mit Antistatikwirkung und anderes mehr.

Ein weiterer Gegenstand der Erfindung ist somit die Verwendung von wirkstoffhaltigen Gelen als Wirkstoffträger mit Depōwirkung

dadurch gekennzeichnet, daß sie zu längerfristigen Abgabe der Wirkstoffe aus den Gelformteilen
25 in Form von duftstoffhaltigen Formteilen zur Beduftung von Räumen, in Form von insektizidhaltigen Formteilen zur Bekämpfung von Fliegen und Ungeziefer, in Form von desodorisierenden Formteilen zur Übertragung auf die Haut, oder in Form von dermatologische Wirkstoffe enthaltenden

Pflastern oder in Form von Druck- und Stempelplatten
geringer Trocknungstendenz
eingesetzt werden.

Ein wesentlicher Vorteil der erfindungsgemäßen wirkstoffhaltigen Gele gegenüber den wasserhaltigen Wirkstoffgelen ist eine höhere Stabilität von hydrolyse-anfälligen aktiven Reagentien, wie z.B. Insektiziden, Pflanzenschutzmitteln, Duftstoffen oder Pharmazeutika während der Lagerung und des Wirkungszeitraumes
5 der Gele.
10

Ein weiterer wesentlicher Vorteil der neuen Gel-massen ist, daß auch inkorporierte feste bzw. schwer-flüchtige Wirkstoffe herauswandern und damit über
15 einen längeren Zeitraum wirksam sein können, wenn sie eine gewisse Löslichkeit in den Polyolen als Dispergiermittel aufweisen. In dieser Hinsicht stellen die erfindungsgemäßen Gele eine wertvolle Verbesserung gegenüber solchen massiven und geschäumten Polyurethanen dar, bei deren Herstellung die reaktiven Komponenten
20 in Mengen, die einer Isocyanatkennzahl von 70 bis 200 entsprechen, eingesetzt werden, und bei welchen keine wesentlichen Mengen an freien Polyolen den erfindungs-gemäßen Effekt bewirken können, sondern im Gegenteil
25 die hohe Vernetzungsdichte das Auswandern von festen Wirkstoffen behindert.

Versuchsteil

Die folgenden Beispiele erläutern die vorliegende Erfindung. Mengenangaben sind als Gewichtsprozente bzw. Gewichtsteile zu verstehen, sofern nichts anderes angegeben ist.

In den Beispielen wurden die folgenden Polyisocyanate bzw. Polyole eingesetzt:

Polyisocyanat 1:

- ,6-Hexamethylendiisocyanat

10 Polyisocyanat 2:

Handelsübliches biuretisiertes 1,6-Hexamethylendiisocyanat mit einer mittleren NCO-Funktionalität von 3,6, einem NCO-Gehalt von 21 % und einem mittleren Molekulargewicht (Zahlenmittel) von ca. 700 (Desmodur R N der Bayer AG).

Polyisocyanat 3:

Isomerengemisch aus 80 % 2,4- und 20 % 2,6-Toluylendiisocyanat.

Polyisocyanat 4:

20 Durch Präpolymerisierung mit Tripropylenglykol verflüssigtes 4,4'-Diisocyanato-diphenylmethan; mittlere

NCO-Funktionalität 2,05, NCO-Gehalt 23 %.

Polyisocyanat 5:

Präpolymer aus 159 Teilen Polyisocyanat 3 und 1200 Teilen eines Polyethers der OH-Zahl 28, hergestellt durch
5 Anlagerung von 60 Teilen Ethylenoxid und 40 Teilen Propylenoxid an Glycerin.

Die in den Beispielen verwendeten Polyether-Polyole sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengestellt. TMP steht in der Tabelle für Trimethylolpropan; PG für 1,2-
10 Propylenglykol; Gly für Glycerin und PE für Pentaerythrit.

Polyol Nr.	Propylenoxid %	Ethylenoxid %	Startermolekül	OH-Zahl	OH-Funktionalität
5	1	80	20	TMP	36
	2	100	-	PG	56
	3	45	55	TMP	56
	4	100	-	TMP	56
	5	90	10	TMP	56
10	6	85	15	TMP	56
	7	83	17	TMP	34
	8	100	-	Sorbit	46
	9	40	60	Gly	28
	10	100	-	TMP/PG (84:16)	2,75
15	11	100	-	PE	45
	12	50	50	PG	56
	13	80	20	PG	28
	14	82	18	TMP	35
	15	63	37	Sorbit	30

20 Polyol 16 ist ein teilverzweigter Polyester aus Adipinsäure, Diethylenglykol und TMP. Mittleres Molekulargewicht: ca. 2000; mittlere OH-Funktionalität: 2,3.

Beispiel 1

80 Teile des Polyethers (1), 15 Teile Methylbutyrat als Duftstoff, 1,2 Teile Dibutylzinndilaurat und 4 Teile Polyisocyanat (2) werden innerhalb 1 Minute intensiv vermischt. Nach 15 Minuten bildet sich ein elastisches Gel. In Form eines Formkörpers wie z.B. eines Kegels, einer Platte oder einer Rosennachbildung, kann dieses Gel zur längerfristigen Beduftung von Schränken, Räumen, Automobilen oder Müllbehältern verwendet werden.

Beispiel 2

10 Teile Polyether 1, 40 Teile Polyether 2 und 8 Teile eines Parfumöls (aus 60 Gew.-% Isobornylacetat und 40 Gew.-% des Anlagerungsproduktes von 10 Mol Ethylenoxid an 1 Mol Nonylphenol, 50 Teile Polyether (3) und 0,15 Teile K-Sorbinat, 1,5 Teile Dibutylzinndilaurat und 6 Teile Polyisocyanat (2) werden innerhalb 1 Minute intensiv vermischt. Nach 15 Minuten bildet sich ein klares, elastisches Gel, dessen Oberfläche klebfrei ist und das als Duftstoffspender zur Luftverbesserung in Räumen benutzt werden kann. Das Duftstoffgel behält seine Struktur und Wirksamkeit über Monate bei.

Beispiel 3

Analog zu Beispiel 2 wird ein Gel hergestellt aus 10 Teilen Polyether 4, 50 Teilen Polyether 5, der 4 Teile

des Parfumöls von Beispiel 2 enthält, 40 Teilen Polyether (6), der 0,18 Teile Natriumbenzoat als Bakterizid enthält, 1,5 Teilen Dibutylzinndilaurat, und 6 Teile Polyisocyanat (2).

5 Beispiel 4

100 Teile Polyether (3), 5 Teile Triethylenglykoldimethylether, 8 Teile Duftöl 83/117 (Duftrichtung Zitrone; Produkt der Fa. Colgate Palmolive Peet Inc., USA), 2,5 Teile Dibutylzinndilaurat und 8 Teile Polyisocyanat (2) werden intensiv vermischt und in eine offene Form bis zu einer Höhe von 3 mm gegossen. Man erhält eine 3 mm starke Gelfolie, die in 1,5x10 cm große Streifen zerschnitten wird. Ein derartiger Streifen kann am Innenteil des Deckels einer Verpackung befestigt werden, die 4 bis 5 kg Waschmittel-pulver enthält. Auf diese Weise erzielt man eine Be-duftung des Waschmittels, ohne das die Gefahr einer Zerstörung des Duftstoffes durch die Bestandteile des Waschmittels (Oxydationsmittel) besteht.

20 Beispiel 5

3500 Teile Polyether (3), der 350 Teile Pentachlorphenol enthält, 700 Teile Polyether 7, der 14 Teile K-Sorbinat enthält, 2800 Teile Polyether 2, dem 50 Teile eines hochmolekularen Polyethylenoxids zuge-mischt sind, und 35 Teile Dibutyl-zinn-dilaurat werden in einem Rührkessel bei 22°C homogen gemischt.

Die Mischung wird mittels einer Zahnradpumpe einem statischen Mischer zugeführt. Aus einem getrennten Vorratsbehälter werden diesem Mischer mittels einer weiteren Zahnradpumpe gleichzeitig 4 73 Teile Polyisocyanat (2) so zugeführt, daß zu jeder Zeit das Mischungsverhältnis der Komponenten gleich ist und dem Verhältnis der Gesamt Mengen entspricht. Die aus dem statischen Mischer ausfließende weißlich-trübe Lösung wird in eine quadratische Umhüllung gegossen. Nachdem die Gelbildungreaktion abgeschlossen ist, wird ein weiches, formbeständiges, unter Druck deformierbares Gel erhalten, das als desodorisierender Gelstift zur Verhinderung von Schweißgeruch durch bakterielle Zersetzung benutzt werden kann.

15 Beispiel 6

75 Teile Polyether (1), 20 Teile o,o-Dimethyl-o-(2,2-dichlorvinyl)-phosphorsäureester (DDVP, Insektizid), 1,2 Teile Dibutyl-zinn-dilaurat und 3,8 Teile Polyisocyanat 2 werden innerhalb von 1 Minute intensiv vermischt. Nach ca. 10 Minuten bildet sich ein elastisches Gel, das in Form eines Streifens, der in einen perforierten Kunststoffbehälter gesteckt ist, als insektizides Gel zur längerfristigen Begasung der Atmosphäre, z.B. zur Bekämpfung von Ungeziefer oder von Kakerlaken in Küchen, benutzt werden kann.

Beispiel 7

1000 Teile Polyether 8, der 100 Teile des Insektizids DDVP (s. Beispiel 6) enthält, 25 Teile Polyisocyanat (3)

5 und 30 Teile Dibutylzinn-dilaurat werden mit Hilfe eines Laborührers mit einer Rührscheibe bei Raumtemperatur innerhalb von 1 Minute intensiv vermischt. Man erhält ein weiches, elastisches, formstables Gel, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren läßt.

Beispiel 8

10 100 Teile Polyether 9, 4,0 Teile Hexachlorophen und 0,48 Teile p-Hydroxybenzoësäure-ethylester enthaltend, werden mit 5,0 Teilen Polyisocyanat 4 und 2,8 Teilen Dibutyl-zinn-dilaurat zu einem weichen, elastischen, formstabilen Gel umgesetzt. Das Gel eignet sich zum Bestreichen von Haut zur Verhinderung von bakteriellen Schweißzersetzung.

15 Beispiel 9

20 100 Teile Polyether (1) mit einer Temperatur von 70 °C, 30 Teilen 2-Isopropoxyphenyl-N-methyl-carbamat (ein Insektizid), 60 Teile Isopropylmyristat, 5 Teile Permethrinsäure-pentafluorbenzylester (ein Insektizid), 2 Teile Dibutyl-zinn-dilaurat, 0,3 Teile Eisenoxid-Pigment und 5,5 Teile Polyisocyanat (2) werden intensiv vermischt. Das Reaktionsgemisch wird in eine offene Form, die mit Synthetikleder ausgelegt ist, bis zu einer Schichtdicke von 5 mm gegossen. Nach 25 der Erhärtung zum Gel werden 15 mm breite Streifen geschnitten, die aus einer Lederdekorschicht und einer wirkstoffhaltigen Gelschicht bestehen. Diese

Streifen werden mit einer Schnalle versehen und lassen sich dann als Halsbänder gegen Flöhe und Zecken bei Haustieren wie Katzen oder Hunden verwenden.

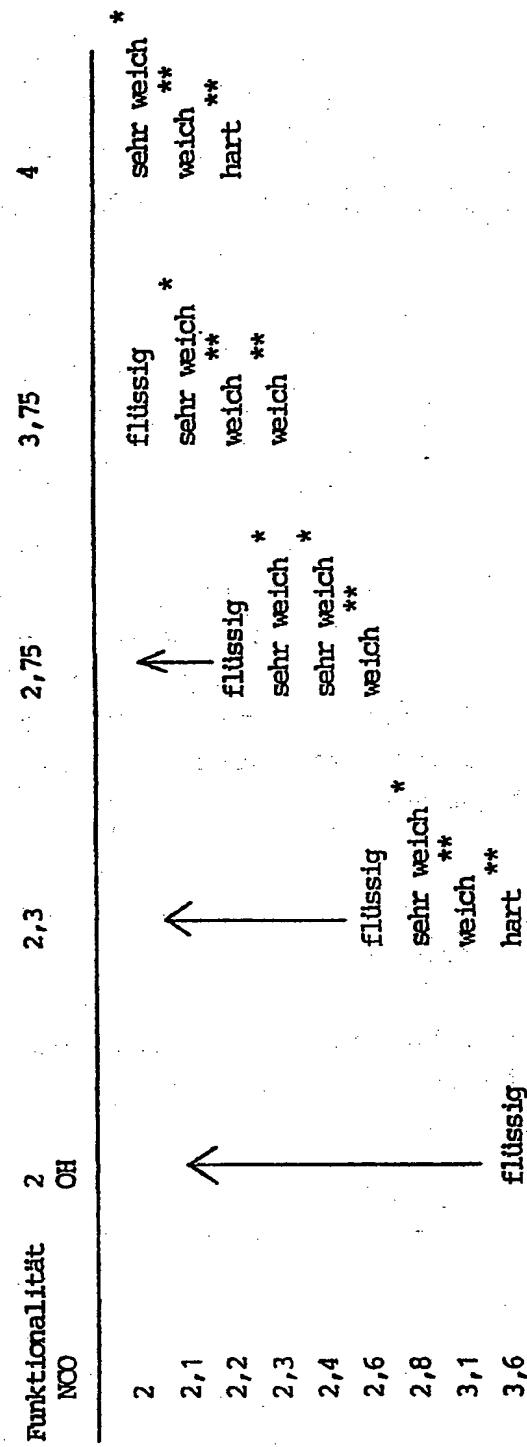
Beispiel 10

5 Analog zu Beispiel 1 werden unter Variation der OH- bzw. NCO-Funktionalität der Ausgangskomponenten Gele hergestellt, wobei die Isocyanat-Kennzahl jeweils 50 betrug. Die Eigenschaften der so erhaltenen Gele sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengestellt; "flüssig"

10 bedeutet, daß infolge zu niedriger Funktionalität noch keine Gelstruktur ausgebildet wurde (nicht erfundungsgemäß). Als Isocyanatkomponente werden Polyisocyanat (1), Polyisocyanat (2) bzw. Gemische daraus mit der angegebenen mittleren NCO-Funktionalität verwendet; die Polyolkomponenten bestanden aus den Polyolen 10 bzw. 11 bzw. 1:1-Gemischen von 2 und 10 bzw. 15 10 und 11, im Polyol werden jeweils 5 Gew.-% La wendöl als Duftstoff eingesetzt.

0057839

- 42 -



*) erfährt nichts weiter

*) erfürdungsscheinäß bevorzugt

Es werden Duftträgergele erhalten.

Le A 20 843

Beispiel 11

Analog zu Beispiel 10 wurde die Abhängigkeit der Gelkonsistenz von der Funktionalität für die Isocyanat-Kennzahl 30 untersucht. Als Hydroxylkomponenten wurden die Polyole 10, 11, 8 bzw. ein 1:1-Gemisch aus 11 und 8 verwendet, wobei die Polyole jeweils 4 Gew.-% Lavendelöl enthalten.

	Funktionalität: NCO OH	2,75	4	4,8	6
10	2				
	2,1				
	2,15				
	2,2				
	2,3				
15	2,4				
	2,8	flüssig	flüssig	weich**	hart**
	3,6	sehr weich*	sehr weich*	weich**	hart*

*) erfindungsgemäß

**) erfindungsgemäß bevorzugt

20 Es werden Duftträgergele erhalten, welche eine langdauernde Riechstoffabgabe zeigen.

Beispiel 12

In Analogie zu Beispiel 10 wurde die Abhängigkeit der Gelkonsistenz von Isocyanatkennzahl und NCO-Funktionalität untersucht. Als Polyolkomponente wird ein
 5 1:1-Gemisch der Polyole 2 und 12 eingesetzt, welche 10 Gew.-% Lavendelöl als Duftstoff enthalten. Als Isocyanatkomponenten dienen Gemische der Polyisocyanate 1 und 2 in der angegebenen mittleren NCO-Funktionalität.

10	Funktionalität: NCO/ Kernzahl	2,6	2,8	3,0	3,2
55	Vergleich	sehr weich			
52,5		flüssig			

15	50 47,5	erfindungs- gemäß	sehr weich (flüssig)	weich** sehr weich* weich**	hart**
----	------------	----------------------	-------------------------	--------------------------------	--------

*) erfindungsgemäß

**) erfindungsgemäß bevorzugt

Beispiel 13

Abhängigkeit der Gelkonsistenz von der NCO-Funktionalität
 20 bei konstanter Isocyanatkennzahl (50) und OH-Funktionalität (3).

Versuch 1: Polyolkomponente: Polyol 6

Isocyanatkomponente: Verschiedene Gemische
aus Polyisocyanaten 1 und 2.

Versuch 2: Polyolkomponente: Polyol 4/Polyol 6 (1:1),
 (8 Gew.-% Buttersäuremethylester als Duftstoff enthalten);
Isocyanatkomponente: wie Versuch 1.

	5 NCO-Funktionalität	Versuch 1	Versuch 2
10	2	flüssig	flüssig
	2,1	flüssig	sehr weich-weich
	2,2	sehr weich *	weich **
	2,3	weich **	weich-hart **
	2,4	weich-hart **	hart **
	2,6	hart **	hart *
	2,8	hart **	sehr hart *

*, **: Bedeutung sh. Beispiel 12

Beispiel 14

15 Abhängigkeit der Gelkonsistenz vom Mischungsverhältnis
 Polyether mit primären Hydroxylgruppen/Polyether mit
 sekundären Hydroxylgruppen. Die Polyole enthielten
 10 Gew.-% Methylbutyrat.
 Isocyanatkennzahl: 35

20 Isocyanatkomponente: Polyisocyanat 2

Die Gele wurden analog zu Beispiel 1 hergestellt.

Le A 20 843

Versuch	Polyol 6 (%)	Polyol 4 (%)	Gelkonsistenz *)
1	0	100	sehr weich
2	5	95	weich
3	15	85	weich bis hart
5	25	75	hart
4	35	65	sehr hart
6	45	55	hart
7	75	25	hart
8	100	0	weich bis hart

10 Beispiel 15

Für Versuch von Beispiel 14 wurde untersucht, wieviel des (praktisch nicht mitreagierenden) Polyols 4 bei sonst gleicher Rezeptur (10 Gew.-% Methylbutyrat im Polyolgemisch) dem Reaktionsansatz zugesetzt werden kann, so daß noch ein Gel erhalten wird. Wie die nachfolgende Tabelle zeigt, liegt die Grenze der Gelbildung für die gewählten Ausgangskomponenten bei einer Zusammensetzung, die (theoretisch berechnet) 28 Gew.-% Polyurethanmatrix und 72 Gew.-% freiem Polyol entspricht. Extraktionsversuche des Polyols zeigen praktisch Ergebnisse wie theoretisch berechnet.

Rezeptur (Teile)

	Polyol 6	35	35	35	35	35
	Polyol 4	65	100	105	120	150
	Polyisocyanat 2	7	7	7	7	7
5	Dibutylzinndilaurat	3	3	3	4	5
	% Polyurethanmatrix	38	29	28	25	21
	Konsistenz	sehr hartes Gel	sehr weiches Gel	sehr weiches Gel	Gel- teil- chen in Flüssig- keit	flüssig
10						

*) und **) Bedeutung wie in Beispiel 12

Beispiel 16

Beispiel 15 wurde für Versuch 7 aus Beispiel 14 wiederholt. Die Grenze der Gelbildung lag hier bei 27 % Polyurethanmatrix.

Rezeptur (Teile)

	Polyol 6	75	75	75	75	75
	Polyol 4	25	65	75	90	100
	Polyisocyanat 2	7	7	7	7	7
20	Dibutylzinndilaurat	3	4,5	4,5	5	5
	% Polyurethanmatrix	38	28	26	24	22
	Konsistenz	hartes Gel	sehr weiches Gel	sehr weiches Gel, teil- chen in weise flüssig	Gel- teil- chen in Flüssig- keit	flüssig
25						

*) erfindungsgemäß

Beispiel 17

Für die Polyisocyanate 2, 3 und 4 wurde untersucht,
 welche Isocyanatkennzahl mindestens eingehalten werden
 muß, um bei der Reaktion mit verschiedenen Polyolen
 5 (unter Zusatz von 3 Gew.-% Methylbutyrat-Riechstoff)
 nach der Arbeitsweise von Beispiel 1 ein Gel zu er-
 halten: Die gefundenen Grenzwerte der Isocyanatkenn-
 zahl sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengestellt.

	Polyisocyanat Polyol Nr.	Nr./ 2	4	3
10	8	20	30	32
	15	18	35	37
15	11	30	45	47
	3	25	55	60
15	9	25	55	65
	10	32	65	70
	12	40	-	-
	13	50	50	52
	16	20	50	52

Beispiel 18

100 Teile Polyether 1 mit einer Temperatur von 70°C,
25 Teile 2-Isopropoxyphenyl-N-methyl-carbamat (Insek-
tizid), 10 Teile 3-Phenoxy-4-fluor- -cyanobenzyl-2,2-
5 dimethyl-3-/2-(4-chlorphenyl)-2-chlorvinyl/-cyclopro-
pancarboxylat (Insektizid), 2,5 Teile Dibutylzinntri-
laurat und 5,5 Teile Polyisocyanat 2 werden intensiv
vermischt. Das erhaltene Gel kann in Form von Platten,
Streifen oder Formkörpern an Nutztieren, wie Rindern,
10 in geeigneter Weise am Schwanz, Hals, an den Hörnern
oder Ohren (Ohrmarken) befestigt werden. Auf diese
Weise sind die Tiere wochenlang gegen zahlreiche
schädliche tierische Parasiten (Ektoparasiten) ge-
schützt.

15 Beispiel 19

100 Teile Polyether 1, 15 Teile Diphenyl-acetylenyl-
imidazolyl-methan (Algizid), 2 Teile Dibutylzinn-
dilaurat und 5 Teile Polyisocyanat 2 werden intensiv
vermischt. Nach 15 Minuten erhält man ein elastisches
20 Gel. Ein derartiges Gel ist zur Beschichtung von z.B.
Schiffen, Seetonnen oder Kaimauern im Unterwasser-
bereich geeignet, um den Bewuchs von Algen, Seepocken,
Miesmuscheln und anderen Meereslebewesen zu verhin-
dern.

Beispiel 20

100 Teile Polyether 3, 5 Teile Menthol, 2,5 Teile Dibutylzinndilaurat und 8 Teile Polyisocyanat 2 werden intensiv vermischt. Die erhaltene Reaktionsmischung wird auf ein engmaschiges steifes Kunststoffgitter aus Polyethylen aufgegossen und erstarrt innerhalb von 30 Minuten zu einer elastischen Gelmasse. Ein derartiger Menthol-haltiger Strip kann für medizinische Zwecke (Inhalation von Menthol) verwendet werden.

10

Beispiel 21

100 Teile Polyether 1, 5 Teile Nonylphenol, 5 Teile Dodecylbenzyldimethylammonium-chlorid, 1,5 Teile Dibutylzinndilaurat und 5 Teile Polyisocyanat 2 werden intensiv vermischt. Das Reaktionsgemisch wird in eine offene Form mit den Abmessungen 1x2x10 cm gegossen. Der erhaltene Gelstab wird in eine 2x2x10 cm große Schale gelegt, die im Toilettenbecken in geeigneter Form derart befestigt wird, daß das Gel beim Wasserspülen jeweils stark gewässert wird. Auf diese Weise läßt sich eine längerfristige Desinfektion des Toilettenbeckens erzielen.

15

20

Beispiel 22

100 Teile Polyether 3, 30 Teile Kaliumdichromat/Pentachlorphenol (1:1), 3 Teile Dibutylzinndilaurat und 8 Teile Polyisocyanat 2 werden intensiv vermischt.

25

Das erhaltene Reaktionsgemisch wird auf ein Polyester-
gewebe in 5 mm Stärke aufgetragen, auf welchem das Ge-
mischt zu einem Gel erhärtet. Derartig beschichtete
Polyestergewebe können in Form von Bandagen zum Um-
kleiden von Holzmasten im Übergangsbereich Erde/Luft
verwendet werden, um das Holz gegen Fäulnis zu schüt-
zen.

Beispiel 23

100 Teile Polyether 3, 15 Teile Natrium-dodecylbenzol-
sulfonat, 2,5 Teile Dibutylzinndilaurat und 8 Teile
Polyisocyanat 2 werden intensiv vermischt und auf
eine 10 mm starke offenzellige Folie aus Polyurethan-
schaum (Polyesterbasis) gesprüht. Eine derartig im-
prägnierte Folie, aufgeklebt auf einem Schwamm aus
15 Polyether-Weichschaum, kann zu Reinigungszwecken
verwendet werden.

Beispiel 24

100 Teile Polyether 3 mit einer Temperatur von 40 °C,
15 Teile 1-Methyl-1-alkylamidoethyl-2-alkyl-imidazo-
linium-methosulfat (kationische quartäre Imidazolin-
verbindung der Fa. Ashland Chemical, Co., USA; Wäsche-
weichmacher), 0,2 Teile Heliofast-Yellow C.I. No.
11680, 2 Teile Dibutylzinndilaurat und 8 Teile Poly-
isocyanat 2 werden intensiv vermischt. Das erhaltene
Reaktionsgemisch wird in 3 mm starker Schicht auf ein
Polypropylenvlies gegossen. Nach ca. 10 Minuten erhält
man eine elastische Gelschicht. Das gelbeschichtete
Vlies ist zum Weichmachen von Wäsche in Trommeltrock-
nern geeignet.

Beispiel 25

a) Herstellung des Gels

100 Teile Polyether 1 und 5 Teile Polyisocyanat 2, sowie 1,5 Teile Dibutylzinndilaurat werden innerhalb 5 von 1 Minute intensiv vermischt. Nach 10 Minuten erhält man ein trübes, elastisches Gel, das an seiner Oberfläche klebfrei ist.

b) Herstellung der Hohlform aus Gel

Das nach a) erhältliche gelfähige Gemisch kann innerhalb einer Zeit von 1-5 Minuten, gerechnet ab dem Vermischungsbeginn, zum Umgießen von z.B. einem Formteil aus Gips verwendet werden. Nach 15 Minuten, gerechnet ab dem Vermischungsbeginn, kann das Gipsmodell entnommen werden. Man erhält 10 eine Gelform mit einem Hohlraum, dessen Volumen 15 und Konturen denjenigen des entnommenen Gipsmodells entsprechen.

Beispiel 26

a) Herstellung des Gels

10 Teile Polyether 1
20 40 Teile Polyether 2,
50 Teile Polyether 3,
1,5 Teile Dibutylzinndilaurat und
25 6 Teile Polyisocyanat 2 werden innerhalb von 1 Minute intensiv vermischt. Nach 15 Minuten bildet sich ein klares, elastisches Gel, dessen Oberfläche klebfrei ist.

b) Herstellung der Hohlform aus Gel

Das nach a) erhältliche gelfähige Gemisch kann zum Abformen eines Formteils z.B. aus Epoxid verwendet werden. Nach ca. 20 Minuten kann das umgossene Epoxidmodell aus der Gelform entnommen werden. Die Gelform weist einen Hohlraum auf, der in den Konturen identisch mit denjenigen des Epoxidmodells ist.

5

Beispiel 27

10 Analog zu Beispiel 26 werden ein Gel bzw. eine Hohlform hergestellt aus

10 Teilen Polyether 4,
50 Teilen Polyether 5,
40 Teilen Polyether 6 und
15 1,5 Teilen Dibutylzinndilaurat und
6 Teilen Polyisocyanat 2.

15

Beispiel 28

20 3.500 Teile Polyether 3,
700 Teile Polyether 7 und
2.800 Teile Polyether 2 werden bei einer Temperatur von 22°C mittels eines Labormischers mit Rührscheibe zu einer klaren Lösung verrührt. Zu dieser Lösung werden
301 Teile Polyisocyanat 2
25 unter Rühren zugegeben und gut verteilt. Zu der nun trüben Lösung werden
105 Teile Dibutylzinndilaurat zugegeben und die Mischung 3 Minuten intensiv vermischt.

Die weißlich trübe Lösung wird in eine vorbereitete, quadratische Umhüllung aus Polyurethanfolie der Folienstärke 0,2 mm mit einer Kantenlänge von 45 cm gegossen und die Folienhülle luftdicht verschweißt. Das so vorgefertigte Gel-Polster wird auf eine ebene Unterlage gelegt und zur Gelreaktion sich selbst überlassen, wodurch das Gel-Polster seine mechanische Endfestigkeit erreicht und vollbelastet werden kann. Es ist ein weicher, formbeständiger, unter Druck deformierbarer Körper. Wird die deformierende Kraft aufgehoben, geht das Gel-Polster in seinen Ausgangszustand zurück.

Beispiel 29

3.500 Teile Polyether 3,
700 Teile Polyether 7,
15 2.800 Teile Polyether 2 und
35 Teile Dibutylzinndilaurat werden in einem Rührkessel bei 22°C homogen gemischt. Die Mischung wird mittels einer Zahnradpumpe einem statischen Mischer zugeführt. Aus einem getrennten Vorratsbehälter werden diesem Mischer mittels einer weiteren Zahnradpumpe gleichzeitig 25 473 Teile Polyisocyanat 2 so zugeführt, daß zu jeder Zeit das Mischungsverhältnis der beiden Komponenten gleich ist und dem Verhältnis der Gesamt Mengen entspricht.

Die aus dem statischen Mischer ausfließende weiße trübe Lösung wird in eine quadratische Umhüllung gegossen und daraus, wie in Beispiel 28 beschrieben, ein Gel-Polster in Form eines Kissens hergestellt.

Beispiel 30

1.000 Teile Polyether 1,
50 Teile Polyisocyanat 2 und
15 Teile Dibutylzinndilaurat
5 werden mit Hilfe eines Laborrührers mit Rührscheibe bei Raumtemperatur innerhalb von 1 Minute intensiv vermischt. Nach 10 Minuten erhält man ein trübes, elastisches, formstables Gel, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren
10 lässt und nach Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt.

Beispiel 31

1.000 Teile Polyether 8,
25 Teile Polyisocyanat 3 und
15 30 Teile Dibutylzinndilaurat
werden mit Hilfe eines Laborrührers mit einer Rührscheibe bei Raumtemperatur innerhalb von 1 Minute intensiv vermischt. Man erhält ein weiches, elastisches, formstables Gel, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden
20 Kraft leicht deformieren lässt und nach Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt.

Beispiel 32

1.000 Teile Polyether 8,
25 45 Teile Polyisocyanat 4 und
30 Teile Dibutylzinndilaurat

werden mit Hilfe eines Laborrührers gemäß Beispiel 31 umgesetzt. Man erhält ein weiches, elastisches, formstabiles Gel, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren läßt und nach 5 Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt.

Beispiel 33

1.000 Teile Polyether 9, werden mit
10 50 Teilen Polyisocyanat 4 und
30 Teilen Dibutylzinndilaurat
analog Beispiel 31 zu einem weichen, elastischen, formstabilen Gel, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht verformen läßt und nach Aufheben 15 der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt, umgesetzt.

Beispiel 34

Das Beispiel zeigt die erfindungsgemäße Mitverwendung von Weichmachungsmitteln.

20 490 Teile Polyether 3,
480 Teile Dibutyladipat,
30 Teile Polyisocyanat 2 und
15 Teile Dibutylzinndilaurat
werden gemäß Beispiel 31 zu einem weichen, elastischen, formstabilen Gel umgesetzt, das sich unter dem 25 Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren läßt und nach Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt.

Beispiel 35

Das Beispiel zeigt ebenfalls die erfindungsgemäße Mitverwendung von Weichmachungsmitteln.

508 Teile Polyether 3,

5 450 Teile eines Alkylsulfonsäureesters von Phenol,

27 Teile Polyisocyanat 2 und

15 Teile Dibutylzinnldilaurat

werden gemäß Beispiel 31 zu einem weichen, elastischen, formstabilen Gel umgesetzt, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren läßt und nach Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt.

Beispiel 36

484 Teile Polyether 3,

15 450 Teile Alkylsulfonsäureester von Phenol,

51 Teile Polyisocyanat 4 und

15 Teile Dibutylzinnldilaurat

werden gemäß Beispiel 31 zu einem weichen, elastischen, formstabilen Gel umgesetzt, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren läßt und nach Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt.

Beispiel 37

Analog zu Beispiel 25 werden unter Variation der OH- bzw. NCO-Funktionalität der Ausgangskomponenten Gele

hergestellt, wobei die Isocyanat-Kennzahl jeweils 50 betrug. Die Eigenschaften der so erhaltenen Gele sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengestellt; "flüssig" bedeutet, daß infolge zu niedriger Funktionalität noch keine Gelstruktur ausgebildet wurde.

Als Isocyanatkomponente wurden Polyisocyanat 1, Polyisocyanat 2 bzw. Gemische daraus mit der angegebenen mittleren NCO-Funktionalität verwendet; die Polyolkomponente bestand aus den Polyolen 2, 10 bzw. 11 bzw. 1:1-Gemischen von 2 und 10 bzw. 10 und 11.

		<u>Funktionalität:</u>					
		OH	2	2,3	2,75	3,25	4
	2					flüssig	sehr weich
15	2,1					sehr weich	weich
	2,2				flüssig	weich	hart
	2,3				sehr weich	weich	
20	2,4				sehr weich		
	2,6			flüssig	weich		
	2,8			sehr weich			
	3,1			weich			
	3,6	flüssig	hart				

25 Beispiel 38

Analog zu Beispiel 37 wurde die Abhängigkeit der Gelkonsistenz von der Funktionalität für die Isocyanatkennzahl 30 untersucht. Als Hydroxylkomponente wurden die Polyole 10, 11, 8 bzw. ein 1:1-Gemisch aus 11 und 8 verwendet.

Funktionalität OH		2,75	4	4,8	6
5	2				flüssig
	2,1				sehr weich
	2,15				flüssig
	2,2				weich
	2,3				weich-hart
	2,4		flüssig		hart
	2,8	sehr weich	weich		hart
	10	sehr weich	weich		hart

Beispiel 39

In Analogie zu Beispiel 37 wurde die Abhängigkeit der Gelkonsistenz von Isocyanatkennzahl und NCO-Funktionalität untersucht. Als Polyolkomponente wurde ein 15 1:1-Gemisch der Polyole 2 und 12 eingesetzt, als Isocyanatkomponente Gemische der Polyisocyanate 1 und 2 mit der angegebenen mittleren NCO-Funktionalität.

Funktionalität		2,6	2,8	3,0	3,2
Kennzahl	NCO				
20	55	sehr weich			
	52,5	flüssig			
	50	flüssig	weich		
	47,5	flüssig	sehr weich	weich	hart

- 60 -

Beispiel 40

Abhängigkeit der Gelkonsistenz von der NCO-Funktionalität bei konstanter Isocyanatkennzahl (50) und OH-Funktionalität (3).

5 Versuch 1: Polyolkomponente. Polyol 6
 Isocyanatkomponente: Gemische aus Polyisocyanaten 1 und 2

Versuch 2: Polyolkomponente: Polyol 4/Polyol 6 (1:1)
 Isocyanatkomponente: wie Versuch 1

	NCO-Funktionalität	Versuch 1	Versuch 2
10	2	flüssig	flüssig
	2,1	flüssig	sehr weich - weich
	2,2	sehr weich	weich
	2,3	weich	weich - hart
15	2,4	weich - hart	hart
	2,6	hart	hart
	2,8	hart	sehr hart

Beispiel 41

20 Abhängigkeit der Gelkonsistenz vom Mischungsverhältnis Polyether mit primären Hydroxylgruppen/Polyether mit sekundären Hydroxylgruppen.

Isocyanatkennzahl: 35

Isocyanatkomponente: Polyisocyanat 2

Die Gele werden analog zu Beispiel 25 hergestellt.

Versuch	Polyol 6 (%)	Polyol 4 (%)	Gelkonsistenz
1	0	100	sehr weich
2	5	95	weich
3	15	85	weich-hart
5	4	75	hart
5	35	65	sehr hart
6	45	55	hart
7	75	25	hart
8	100	0	weich-hart

70 Beispiel 42

Für Versuch 5 von Beispiel 41 wurde untersucht, wieviel des (praktisch nicht mitreagierenden) Polyols 4 bei sonst gleicher Rezeptur dem Reaktionsansatz zugesetzt werden kann, so daß noch ein Gel erhalten wird. Wie die nachfolgende Tabelle zeigt, liegt die Grenze der Gelbildung für die gewählten Ausgangskomponenten etwa bei einer Zusammensetzung, die (theoretisch berechnet) 28 % Polyurethanmatrix und 72 % freiem Polyol entspricht.

Rezeptur (Teile)					
Polyol 6	35	35	35	35	35
Polyol 4	65	100	105	120	150
Polyisocyanat 2	7	7	7	7	7
Dibutylzinn-dilaurat	3	3	3	4	5
% Polyurethanmatrix	38	29	28	25	21
Konsistenz	sehr hartes Gel	sehr weiches Gel	sehr weiches Gel	Gelteilchen in Flüssigkeit	flüssig

Beispiel 43

Beispiel 42 wurde wiederholt für Versuch 7 aus Beispiel 41. Die Grenze der Gelbildung lag hier bei ca. 27 % Polyurethanmatrix.

	Rezeptur (Teile)					
5	Polyol 6	75	75	75	75	75
	Polyol 4	25	65	75	90	100
10	Polyisocyanat 2	7	7	7	7	7
	Dibutylzinn-dilaurat	3	4,5	4,5	5	5
	% Polyurethanmatrix	38	28	26	24	22
15	Konsistenz	hartes Gel	sehr weiches Gel	sehr weiches Gel, teilweise flüssig	Gelteilchen in Flüssigkeit	flüssig

Beispiel 44

20 Für die Polyisocyanate 2, 3 und 4 wurde untersucht, welche Isocyanatkennzahl mindestens eingehalten werden muß, um bei der Reaktion mit verschiedenen Polyolen nach der Arbeitsweise von Beispiel 25 ein Gel zu erhalten. Die gefundenen Grenzwerte der Isocyanatkennzahl sind 25 in der nachfolgenden Tabelle zusammengestellt.

- 63 -

Polyisocyanat

Nr.

		2	4	3
5	8	20	30	32
	15	18	35	37
	11	30	45	47
	3	25	55	60
	9	25	55	65
	10	32	65	70
10	12	40	-	-
	13	50	-	-
	16	20	50	52

Beispiel 45

In Analogie zu den Beispielen 25 und 26 wurden mit den in
 15 der nachstehenden Tabelle angegebenen Rezepturen Gele
 und Abformmassen hergestellt. Der verwendete Weichmacher
 war Dibutyladipat; der Katalysator Dibutylzinndilaurat.

Le A 20 843

0057839

- 64 -

Rezeptur (Teile)	100	100	80	100	100	50,5	100	100	50,5
Polyol 14			10						
Polyol 3		50							
Polyol 2		40							
Polyol 16			20						
Weichmacher				45			107,5		
Kaolin					1,5				
o-Dichlorbenzol					1,5				
Katalysator	1,5				1,5				
Polyisocyanat 2					7,3	2			
Polyisocyanat 5							50		
Polyisocyanat 4						6			

Le A 20 843

Patentansprüche

1) Gele, bestehend aus

(1) 15 - 62 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), einer hochmolekularen Matrix
5 und

(2) 85 - 38 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), eines in der Matrix durch Nebenva-
lenzkräfte fest gebundenen flüssigen Disper-
sionsmittels, sowie gegebenenfalls

10 (3) 0 - 100 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), an Füll- und/oder Zusatzstoffen,
sowie gegebenenfalls Katalysatoren für die Isocyanat-Polyadditionsreaktion,

dadurch gekennzeichnet, daß

15 a) die hochmolekulare Matrix ein kovalent ver-
netztes Polyurethan ist und
b) das flüssige Dispersionsmittel aus einer oder
mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem
Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000
und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112 be-
steht, wobei das Dispersionsmittel im wesent-
lichen keine Hydroxylverbindungen mit einem
Molekulargewicht unter 800 enthält, und ge-
gebenenfalls

c) 0,1 bis 50 Gew.-% an Wirkstoffen als Zusatzstoffe in der wirkstoffhaltigen Gelmasse enthalten sind.

2) Gele nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
daß sie aus 20 - 57 Gew.-% der hochmolekularen
Matrix und 80 - 43 Gew.-% des flüssigen Disper-
sionsmittels bestehen, und daß die hochmolekulare
Matrix ein Umsetzungsprodukt aus einem oder mehreren
Polyisocyanaten und einer oder mehreren Polyhydroxyl-
verbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen
1000 und 12 000 und einer OH-Zahl zwischen 20 und
112 ist, wobei das Produkt aus NCO-Funktionalität
der Polyisocyanate und OH-Funktionalität der Poly-
hydroxylverbindungen mindestens 5,2 beträgt.

15 3) Gele nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet,
daß das flüssige Dispersionsmittel eine oder
mehrere Polyhydroxylverbindungen mit einem
Molekulargewicht von 1700 - 6000 und einer OH-
Zahl von 28 - 84 ist.

20 4) Gele nach Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekenn-
zeichnet, daß Wirkstoffe aus der Gruppe der
Biozide, Duftstoffe, Farben, Detergentien und
Waschhilfsmittel, Stempel- und Druckfarben,
Alterungsschutzmittel, Gleitmittel und Anti-
statika, Reinigungs- und Pflegemittel, Anti-
foulingmittel und Holzschutzmittel, sowie
Pflanzennährstoffe, Frischhaltemittel und
Wachstumsregulatoren enthalten sind.

5) Verfahren zur Herstellung von gegebenenfalls wirkstoffhaltigen, wasserfreien Gelmassen auf der Basis von Polyurethangelen, dadurch gekennzeichnet, daß man

5 a) ein oder mehrere Di- und/oder Polyisocyanate mit

10 b) einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000 und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112, gegebenenfalls

15 c) 0,1 bis 50 Gew.-% an Wirkstoffen, gegebenenfalls

15 d) Katalysatoren für die Reaktion zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen, sowie gegebenenfalls

20 e) aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll- und Zusatzstoffen

umsetzt, wobei die Isocyanatkennzahl zwischen 15 und 50 liegt,

20 das Produkt der Funktionalitäten der Polyurethanbildenden Komponenten mindestens 5,2 beträgt und die Polyhydroxylverbindungen im wesentlichen frei an Hydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht unter 800 sind.

25 6) Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Polyhydroxylverbindungen ein Molekulargewicht zwischen 1700 und 6000 aufweisen, als Produkt der Funktionalitäten der Polyurethan-

bildenden Komponenten mindestens 6,2 beträgt und daß gegebenenfalls 0,5 bis 35 Gew.-% an Wirkstoffen in Polyolverbindungen gelöst oder dispergiert verwendet werden.

5 7) Verfahren nach Ansprüchen 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß Wirkstoffe aus der Gruppe der Biozide, Pharmazeutika, Naturstoffe wie etherische Öle, Duftstoffe, Farben, Detergentien und Waschhilfsmittel, Stempel- und Druckfarben, Alterungsschutzmittel, Gleitmittel und Antistatika, Reinigungs- und Pflegemittel, Antifoulingmittel und Holzschutzmittel, sowie Pflanzennährstoffe, Frischhaltemittel und Wachstumsregulatoren verwendet werden, welche frei von reaktiven Gruppen sind, die unter den Bedingungen der Gelbildung weitgehend oder vollständig unter Fixierung reagieren.

10 8) Verwendung von Gelen nach Ansprüchen 1 bis 7 als Abformmaterialien und Eingußmassen.

15 9) Verwendung von Gelen nach Anspruch 8 zum Abformen von Gegenständen durch Umgießen des abzuformenden Körpers mit einer gelbildenden Masse und Entnahme des Formkörpers nach der Gelbildung, dadurch gekennzeichnet, daß man den Körper mit einer Mischung aus

20 a) einem oder mehreren Polyisocyanaten,

25

b) einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000, und einer OH-Zahl zwischen 20 und 11,

5 c) gegebenenfalls Katalysatoren für die Reaktion zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen sowie gegebenenfalls

d) aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll- und Zusatzstoffen

10 gegebenenfalls in mehreren Schichten mit gegebenenfalls unterschiedlicher Zusammensetzung umgibt, wobei

diese Mischung im wesentlichen frei ist an Hydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht unter 800,

15 die Isocyanatkennzahl zwischen 15 und 60 liegt

und das Produkt der Funktionalität der polyurethabildenen Komponenten mindestens 5,2 beträgt,

die Mischung gelieren lässt und entformt.

20 10) Verwendung von wirkstoffhaltigen Gelen nach Anspruch 4, als Wirkstoffträger mit Depotwirkung, dadurch gekennzeichnet, daß sie zur längerfristigen Abgabe der Wirkstoffe aus den Gelformteilen in Form

- 70 -

von

duftstoffhaltigen Formteilen zur Beduftung von
Räumen,

5 in Form von insektizidhaltigen Formteilen zur
Bekämpfung von Fliegen und Ungeziefer,

in Form von desodorisierenden Formteilen zur
Übertragung auf die Haut,

in Form von dermatologische Wirkstoffe enthaltenden
Pflastern oder

10 in Form von Druck- und Stempelplatten geringer
Trocknungstendenz

eingesetzt werden.

0057839

Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 82 10 0430.6

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
A	<u>EP - A1 - 0 016 652</u> (M.P. EMBREY et al.) * Ansprüche 1, 5, 6, 8, 19 *	1,4,7, 10	C 08 L 75/04 C 08 G 18/08 C 08 G 18/42 C 08 G 18/48 C 08 J 3/02 B 01 J 13/00 A 01 N 25/18 A 61 K 7/32 A 61 K 7/40 B 27 K 3/14 B 29 C 1/02 C 11 D 17/04
A	<u>DE - C - 1 168 075</u> (BAYER AG) * Spalte 2, Zeile 28 bis Spalte 3, Zeile 11 *	1	
A	<u>DE - A1 - 2 754 249</u> (T. FUKUOKA) * Ansprüche 1, 3, 4, 7, 10; Seite 13, Absatz 2; Seite 16, Absatz 1; Seite 22, Absatz 2 *	4,7,10	
D,A	<u>DE - A1 - 2 347 299</u> (BAYER AG)		A 01 N 25/18 A 61 K 9/52 B 01 J 13/00 B 27 K 3/14 B 29 C 13/00 C 08 G 18/08 C 08 G 18/10 C 08 G 18/40 C 08 G 18/48 C 08 J 3/02 C 08 L 75/04 C 08 L 75/08
RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.)			
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelde datum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus andern Gründen angeführtes Dokument &: Mitglied der gleichen Patentfamilie. Übereinstimmendes Dokument			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Berlin	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
		30-04-1982	WIBNER